SNI 02-0334-1989

Standar Nasional Indonesia

Mutu dan cara uji kampak

ICS 79.120.20

MUTU DAN CARA UJI
KAMPAK

1. RUANG LINGKUP.

Standar ini meliputi definisi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, dan syarat penandaan kampak.

2. DEFINISI.

Kampak adalah alat yang umumnya digunakan untuk pembelah kayu atau untuk pemotong kayu atau bahan lain, yang dibuat dari baja dengan proses pengerjaan mekanis panas.

3 SYARAT MUTU.

3.1. Tampak luar.

Kampak harus bebas dari cacat-cacat seperti retak-retak, sumbing atau bercelah. Agar tidak berkarat ujung potong harus dihaluskan dengan gerinda kemudian divernis.
Bagian lain kampak dicat dengan warna yang menunjukkan kelasnya.

3.2. Bentuk ukuran dan berat.

Bentuk, ukuran dan berat kampak dibuat berdasarkan gambar 1 sampai dengan 3 dengan berat dari 0,5 kg sampai 2 kg.

3.3. Bahan.

Bahan untuk membuat kampak adalah baja karbon menengah atau baja lainnya yang dapat diperaskan dengan proses perlakuan panas sehingga memenuhi ketentuan pada 3.4.

3.4. Kekerasan.

Ujung potong yang jaraknya 20 mm dari ujung depan setelah dilakukan proses perlakuan panas harus mempunyai nilai kekerasan seperti pada Tabel 1.

TABEL I

Kelas	Kekerasan HRc	Contoh penggunaan
1	51 — 56	Pertambangan
2	47 — 50	Pengerjaan kayu
3	30 — 46	Umum

4. CARA PENGAMBILAN CONTOH.

4.1. Jumlah contoh uji.

4.1.1. Contoh uji dari kelompok yang bahan dasarnya diketahui dan sama diambil secara acak sebanyak 1 (satu) buah dari kelompok yang berjumlah 1000 (seribu) buah atau kurang.

4.1.2. Contoh uji dari kelompok yang bahan dasarnya tidak diketahui asal usulnya diambil secara acak sebanyak 1 (satu) buah dari kelompok yang berjumlah 250 (dua ratus lima puluh) buah atau kurang.

4.2. Pengujian dilakukan oleh badan yang berwenang menurut standar uji yang berlaku.

5. CARA UJI.

5.1. **Uji tampak.**
Uji tampak dilakukan untuk mencari cacat-cacat yang tercantum pada pasal 3.

5.2. **Uji kekerasan.**
Uji kekerasan dilakukan dengan cara Rockwel skala C sesuai dengan standar cara uji yang berlaku.

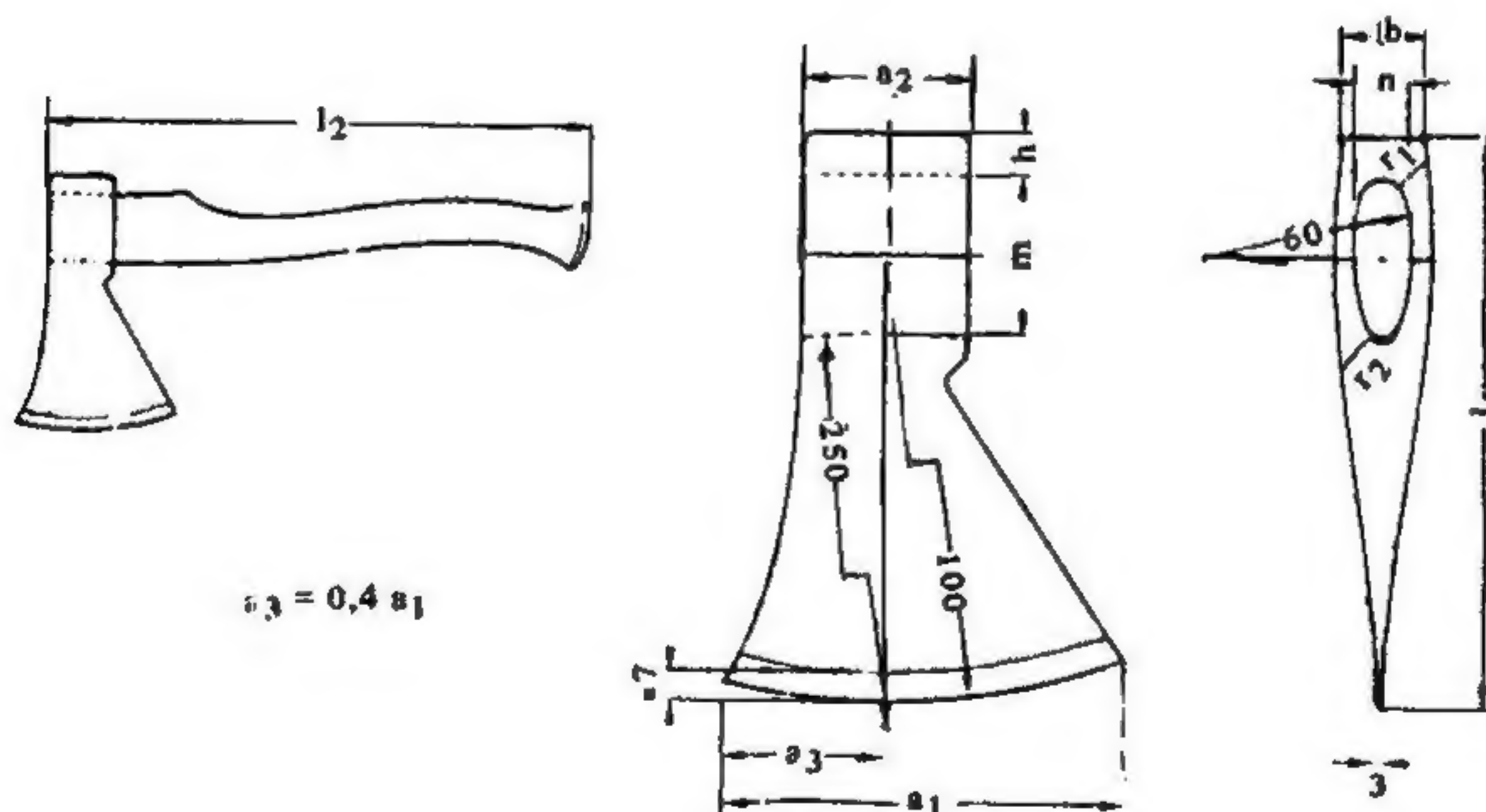
5.3. **Syarat-syarat lulus uji.**

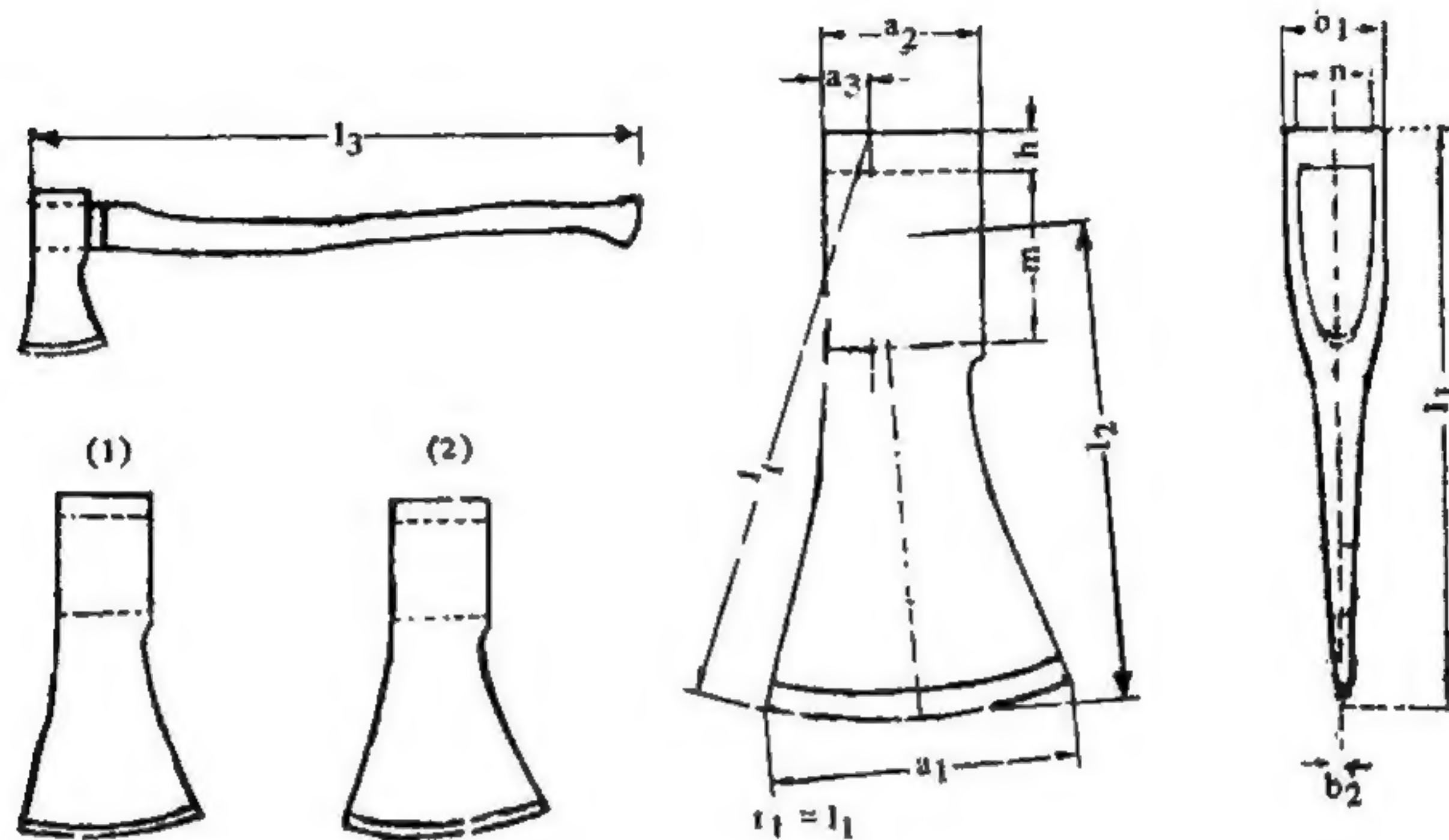
5.3.1. Kelompok dinyatakan lulus uji bilamana contoh uji memenuhi ketentuan pasal 3. Bilamana contoh uji tidak memenuhi semua ketentuan pasal 3, dapat dilakukan uji ulang dengan contoh uji dua kali dari jumlah yang ditentukan dari kelompok yang sama.

5.3.2. Apabila salah satu dari contoh uji ulang tidak memenuhi semua ketentuan pasal 3 kelompok dinyatakan tidak lulus uji.

5.4. **Laporan hasil uji.**
Setiap kelompok yang memenuhi ketentuan pada 3 harus dapat dibuktikan dengan "Laporan hasil uji" dari badan penguji yang berwenang.

6. SYARAT PENANDAAN.

Setiap kelompok dari kelompok yang memenuhi ketentuan pasal 3 harus diberi tanda :
- Nomor Standar Industri Indonesia (SII).
- Berat.
- Cap tempa tanda perusahaan pembuat yang terletak seperti pada gambar.
- Cat berwarna hitam kampak kelas 1 dan warna biru kampak kelas 2.

Gambar : 1

berat g	berat g	a_1	a_2	b	h	l_1	l_2	m	n
600	± 20	106	40	21	12	148	360	45	18
800	± 40	115	46	23	12	165	380	45	18
1000	± 50	125	51	24	15	175	400	48	19
1200	± 60	136	57	25	15	190	450	50	19

Gambar 2.

berat		(1)					(2)											
kg	g	a_1	b_2	l_1	l_2	c	a_1	b_2	l_1	l_2	a	a_2	a_3	b_1	h	l_2	m	n
1	± 50	100	5	184	150		118	4,5	180	127		53	16	34	12,5	600	55	24
1,25	± 63	108	5,5	200	162	3°20	128	5	195	137	3°	57	16	36,5	13,5	700	59	26
1,6	± 80	117		216	175		138		210	149		62	17,5	40	14,5	800	64,5	28
2	±100	126	6	232	189		179	5,5	227	160	5	67	19	43	15,5	900	69	30

Gambar 3.